

Index

DIGITAL SOLDERING STATIONS

MD 3050
LD 3100
ID 3110
TD 3120
SD 3140

We appreciate the confidence you have shown in JBC by purchasing this station. It has been manufactured with the highest standards of quality to ensure reliable service. Before starting up the apparatus, we suggest you to read through the following instructions carefully.

FEATURES

Stations composition

MD 3050 230V Ref. 3050200:

- Control Unit Ref. 3430200
- **5W** soldering iron with tip R-0 D Ref. 3030000
- Soldering iron stand MS 1300 Ref. 0290130
- Instructions manual Ref. 0415470

LD 3100 230V Ref. 3100200:

- Control Unit Ref. 3130200
- **20W** soldering iron with tip B-05 D Ref. 3000000
- Soldering iron stand LS 1100 Ref. 0290110
- Instructions manual Ref. 0415470

ID 3110 230V Ref. 3110200:

- Control Unit Ref. 3130200
- **50W** soldering iron with tip R-10 D Ref. 3010000
- Soldering iron stand US 1000 Ref. 0290100
- Instructions manual Ref. 0415470

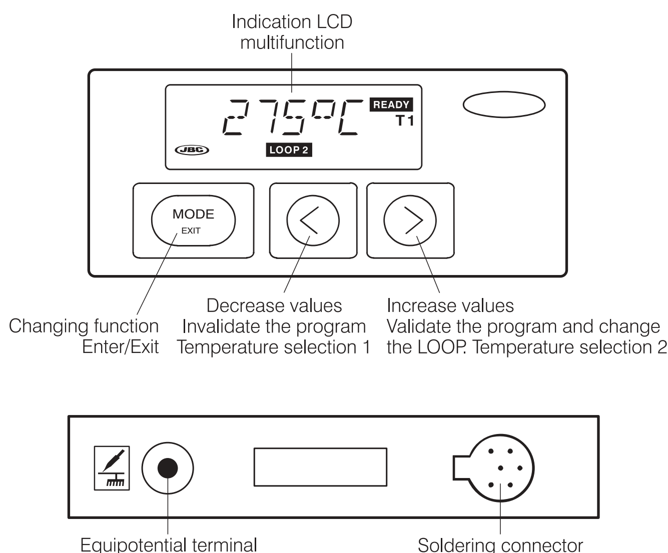
TD 3120 230V Ref. 3120200:

- Control Unit Ref. 3130200
- **60W** soldering iron with solder feed system and tip C-20 D Ref. 3020000
- Soldering iron stand TS 1200 Ref. 0290120
- Instructions manual Ref. 0415470

SD 3140 230V Ref. 3140200:

- Control Unit Ref. 3730200
- **70W** soldering iron with tip T-55 D Ref. 3070000
- Soldering iron stand US 1000 Ref. 0290100
- Instructions manual Ref. 0415470

The 20, 50, 60 and 70W soldering irons may be connected to Control Unit Ref. 3130200 though it is recommended to use the 70W soldering iron with Control Unit Ref. 3730200, which is specially suited to the power needs of that soldering iron. This latter control unit can also be used with all the soldering irons except the 5W one, which needs its own Control Unit Ref. 3430200.



Control Unit techical data

1. Safety transformer with mains separator:
   LD-ID-TD-SD: 230V/24V 50Hz.
   MD: 230V/12V 50Hz.
2. Temperature range: 50°C to 400°C in one-degree intervals.
3. Programmed temperature accurate to ±3%.
4. Microprocesor with five user-programmable functions.
5. Keeps all programmed data in store, even when the appliance is switched off.
6. Digital lecture by LCD display.
7. Abides the CE standards for electrical security, electromagnetical compatibility and antistatic protection.
8. Equipotential connector is earth connected to the plug feed of the station.

OPERATION

Use of keys



< = Reduces values.
N (No) = Invalidates programming.
T1 = Selection of temperature 1

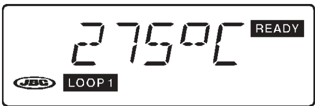


> = Increases values..
Y (Yes) = Validates programming and changes LOOP.
T2 = Selection of temperature 2



Switches from one function to another and programme enter/exit.

Start-up display



When the message READY appears the tip of the soldering iron will be ± 6°C from the temperature selected.

WORKING MODES

The programme of the circuit has two modes of operation which we call LOOP 1 and LOOP 2.

LOOP 1 *Quick Programming*

This mode gives direct access to temperature changes.

The temperature may be raised or lowered degree by degree using the **<** and **>** keys and LOOP 2 may be accessed by the **MODE** and **>** keys.



The station is supplied from the works in LOOP 1 and the following tip types are programmed:

Station	MD 3050	Tip	R- 0 D
"	LD 3100	"	B-05 D
"	ID 3110	"	R-10 D
"	TD 3120	"	C-20 D
"	SD 3140	"	T-55 D

LOOP 1 QUICK PROGRAMMING

275ºC READY JBC LOOP 1

T1 N Y T2

MODE EXIT

T1 N MODE EXIT

LP2 ? READY JBC LOOP 1

Y T2

LOOP 1 READY JBC LOOP 1

YES READY JBC LOOP 2

LOOP 2 ADVANCED PROGRAMMING

YES READY JBC LOOP 1 PROGRAM

LOOP2 READY JBC LOOP 2

275ºC READY T1 JBC LOOP 2

325ºC READY T2 JBC LOOP 2

T1 N Y T2

MODE EXIT

R 10D READY JBC LOOP 2 PROGRAM TIP

MODE EXIT

275ºC READY T1 JBC LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

325ºC READY T2 JBC LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

ECON OFF READY JBC LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

ºC READY JBC LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

LP1 ? READY JBC LOOP 2 PROGRAM

Y T2

MODE EXIT

T1 N

MODE EXIT SAVE? READY JBC LOOP 2 PROGRAM T1 N Y T2

-- 0000 READY JBC LOOP 2

MODE EXIT

T1 N Y T2

CODE

VALID READY JBC LOOP 2 PROGRAM

T1 N Y T2

CODE

T1 N Y T2

10000 READY JBC LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

SAVE? READY JBC LOOP 2 PROGRAM

Y T2

YES READY JBC LOOP 2 PROGRAM

Y T2

LP1 ? READY JBC LOOP 2 PROGRAM

T1 N

NEW CODE

MODE EXIT

SAVE? READY JBC LOOP 2 PROGRAM

Y T2

YES READY JBC LOOP 2

To change the tip model or the °C-°F unit the data must be programmed in LOOP 2 and these changes will be taken up in LOOP 1.

LOOP 2 *Advanced Programming*

Advanced programming system, allowing access to the 5 functions provided by the system.

Programming

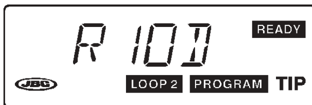
Press the **MODE** key as many times as necessary to reach the function you require. Use the key **<** and **>** to change the value shown. Push the **MODE** key again, and the prompt SAVE? will appear in the display.



Pressing the **>** YES key saves the new data, while pressing the **<** NO key maintains the previous data.

Functions

Tip model -TIP-



It shows the tip model selected. If you wish to change it, use the keys **<** or **>**. All the tip models appear one by one.

Tip temperature -T1- T2-





Two alternative temperatures, T1 and T2, may be programmed within the 50°C-400°C range. For fine soldering a low temperature is required, which can be programmed as T1 while thick soldering calls for a higher temperature which can be programmed as T2.

Economizer -ECON-

This function is suitable for repair works or noncontinuous work where the soldering iron remains unused for long periods of time.

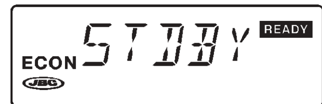
Lowers the working temperature to 250°C, after a preselected time of 1 to 99 minutes.

This function helps reducing tin oxidizing and improves soldering quality results.

The setting programmed at the works is 0 minute, whereby the economizer is inactivated (**OFF** message).



When the pre-set time has elapsed, the message **STANDBY** appears on the display.



Press any key to return to the working temperature and to reset the timer.

°C - °F Scale



Choice of units in °C (Celsius)
or °F (Fahrenheit).

Changing the LOOP / access to LOOP 1



Press key **>** YES if you wish to access LOOP 1, key **<** NO to change the access code, or the **MODE** key to stay in LOOP 2 without making any changes. This screen only appears when the current access code is 10000.

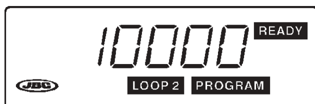
Access code

Using the access code enables the programmed data to be protected against change by unauthorized personel.

There are two access code categories:

- NO PROTECTION

  The code is 10000. It allows to modify all data and move from one Loop to another. This code is assigned at source.



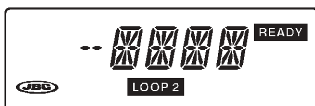
- COMPLETE PROTECTION

  Numbers between 00001 and 99999 (except 10000). In this category it is essential to enter the access code before any data can be modified. Does not allow access to LOOP 1.

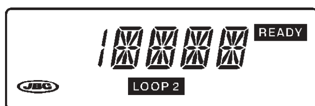
Entering the access code

If you are accessing this display for the first time, you will first of all have to enter the factory-programmed one, i.e. 10000.

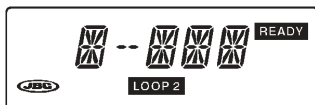
1) To enter the figure 1 press **<** twice.



2) Press **>** to move the first digit to the right.



3) To enter the first 0 press the **<** key once, and so on with the others. Press **>** to end.



The **VALID** message which comes up on the display indicates that the number has been entered correctly.
Then, the new password may be entered following the same process.

If an attempt has been made to enter the password and the number is wrong, it will wink on the display. To enter the correct password, push **MODE** until the enter display appears.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering

- The components and the circuit should be cleaned and degreased.
- Preferably select a temperature below 375°C. Excess temperature may cause the printed circuit tracks to break loose.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length of time, it should be retinned.

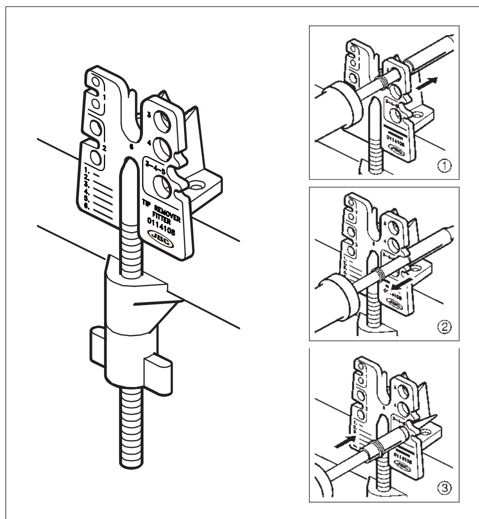
Soldering iron tip replacement

Use the tip removal device Ref. 0114108.

① Remove the ring to release the tip.

② Remove the tip by pulling the soldering iron lengthwise, without forcing the element.

③ Insert the new tip and make sure that it has penetrated fully home.

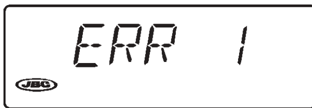


Tip care

- To clean the tips, use the damp sponge included with the stand.
- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If the tip has been a long time without being tinned, use the metal brush Ref. 0297705 adaptable to the support, to remove any dirt and oxid.

TECHNICAL SERVICE

Troubleshooting and solutions



Whenever an **ERR** message appears, the control unit switches off completely. To reconnect, use the main start switch. The following messages will appear on the display:

- BLANK DISPLAY
  Electricity supply failure. Check that the apparatus is turned on or whether the fuse at the back of the box (T 315 mA) has blown.

- ERR 1
  The temperature does not rise. Possible causes: heating element fused, heating element supply cable cut, faulty triac. Check and replace as required.

- ERR 2
  The temperature rises uncontrollably. Possible causes: crossed Triac.

- ERR 3
  There is no thermocouple reading. Possible causes: the soldering iron is not connected to the unit, thermocouple open, soldering iron cord broken.

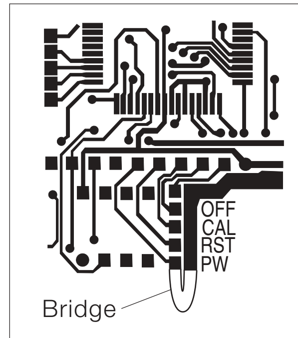
- ERR 4
  Irregular thermocouple readings. Possible causes: thermocouple or its connections in bad condition.

- ERR 5
  The permanent memory is not functioning. Information cannot be saved or read. Replace the whole circuit.

Cancelling the access code

To carry out this operation, the Control Unit must be opened and the following operations performed:

- Solder a bridge between the point marked PW and the relevant.



- Close the control unit and connect the apparatus. At this point the previous code is annulled.
- Disconnect the apparatus, open the Control Unit, and desolder the bridge.
- You may now introduce a new access code, after keying in the initial number 10000.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

CARACTERISTICAS

Composición de las estaciones

MD 3050 230V Ref. 3050200:

- Unidad de Control — Ref. 3430200
- Soldador **5W** con punta R-0 D — Ref. 3030000
- Soporte soldador MS 1300 — Ref. 0290130
- Manual de instrucciones — Ref. 0415470

LD 3100 230V Ref. 3100200:

- Unidad de Control — Ref. 3130200
- Soldador **20W** con punta B-05 D — Ref. 3000000
- Soporte soldador LS 1100 — Ref. 0290110
- Manual de instrucciones — Ref. 0415470

ID 3110 230V Ref. 3110200:

- Unidad de Control — Ref. 3130200
- Soldador **50W** con punta R-10 D — Ref. 3010000
- Soporte soldador US 1000 — Ref. 0290100
- Manual de instrucciones — Ref. 0415470

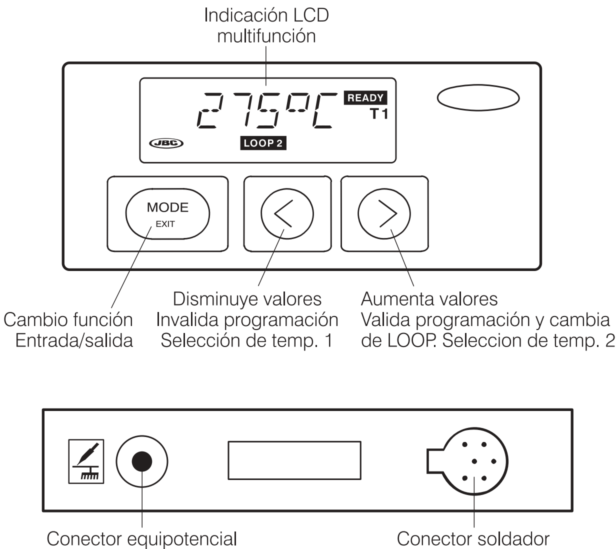
TD 3120 230V Ref. 3120200:

- Unidad de Control — Ref. 3130200
- Soldador con aportación de estaño **60W** y punta C-20 D — Ref. 3120000
- Soporte soldador TS 1200 — Ref. 0290120
- Manual de instrucciones — Ref. 0415470

SD 3140 230V Ref. 3140200:

- Unidad de Control — Ref. 3730200
- Soldador **70W** con punta T-55 D — Ref. 3070000
- Soporte soldador US 1000 — Ref. 0290100
- Manual de instrucciones — Ref. 0415470

A la Unidad de Control Ref. 3130200 se pueden conectar los soldadores de 20, 50, 60 y 70W, aunque este ultimo se recomienda utilizarlo con la Unidad de Control Ref. 3730200, adaptada especialmente a las necesidades de potencia de este soldador. A esta unidad también se le pueden conectar todos los soldadores exceptuando el de 5W que requiere su propia Unidad de Control Ref. 3430200.



Datos técnicos de la Unidad de Control

1. Transformador de seguridad separador de red:
   LD-ID-TD-SD: 230V/24V 50Hz.
   MD: 230V/12V 50Hz.
2. Selección de temperatura entre: 50°C y 400°C en intervalos de un grado.
3. Precisión de la temperatura programada: ±3%.
4. Microprocesador con 5 funciones programables por el usuario.
5. Conservación de todos los datos programados, incluso con el aparato desconectado.
6. Lectura digital por display LCD.
7. Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
8. El conector equipotencial está conectado a la toma de tierra de la clavija de la estación.

FUNCIONAMIENTO

Utilidad de las teclas



< = Disminuye valores.
N (No) = Invalida programación.
T1 = Selección de temperatura 1



> = Aumenta valores.
Y (Yes) = Valida programación y cambia de LOOP.
T2 = Selección de temperatura 2



Pasar de una función a otra y entrar/salir de programación.

Pantalla inicial



Cuando aparezca el mensaje READY (listo) la punta del soldador estará a ± 6°C de la temperatura seleccionada.

MODOS DE TRABAJO

El programa del circuito dispone de dos modos de trabajo que llamamos LOOP 1 y LOOP 2.

LOOP 1 *Quick Programming*

(Programación rápida):

En este modo se accede directamente al cambio de temperatura.

Por medio de las teclas **<** y **>** se disminuye o aumenta la temperatura y se puede pasar al LOOP 2 por medio de las teclas **MODE** y **>** YES.



La estación sale de fábrica en este LOOP 1 y están programados los siguientes tipos de punta:

Estación	MD	3050	punta	R- 0 D
"	LD	3100	"	B-05 D
"	ID	3110	"	R-10 D
"	TD	3120	"	C-20 D
"	SD	3140	"	T-55 D

LOOP 1 QUICK PROGRAMMING

275ºC READY LOOP 1

T1 N / Y T2

MODE EXIT

LP2 ? READY LOOP 1

T1 N

MODE EXIT

Y T2

YES READY LOOP 2

LOOP 1 READY LOOP 1

LOOP 2 ADVANCED PROGRAMMING

YES READY LOOP 1 PROGRAM

LOOP2 READY LOOP 2

275ºC READY T1 LOOP 2

325ºC READY T2 LOOP 2

T1 N / Y T2

MODE EXIT

R 10D READY LOOP 2 PROGRAM TIP

275ºC READY T1 LOOP 2 PROGRAM

325ºC READY T2 LOOP 2 PROGRAM

ECON OFF READY LOOP 2 PROGRAM

ºC READY LOOP 2 PROGRAM

LP1 ? READY LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

T1 N / Y T2

-- 0000 READY LOOP 2

CODE

VALID READY LOOP 2 PROGRAM

CODE

10000 READY LOOP 2 PROGRAM

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

YES READY LOOP 2 PROGRAM

LP1 ? READY LOOP 2 PROGRAM

NEW CODE

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

YES READY LOOP 2

Para cambiar el modelo de punta o la unidad °C-°F se deben programar en el LOOP 2, estos cambios quedarán asumidos en el LOOP 1.

LOOP 2 *Advanced Programming*

(Programación avanzada):

Sistema de programación avanzado, con el que se accede a las 5 funciones que permite el sistema.

Programación

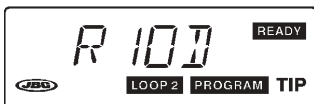
Pulse la tecla **MODE** las veces necesarias hasta llegar a la función que desee. Cambie por medio de las teclas **<** y **>** el valor que precise. Pulse de nuevo **MODE** y en el display aparecerá SAVE? (guardar ?).



Con la tecla **>** YES se guardan los nuevos datos, y con la tecla **<** NO, se mantienen los anteriores.

Funciones programables

Tipo de punta -TIP-



Muestra el modelo de punta seleccionado. Si desea cambiarlo, utilice las teclas **<** o **>**. Aparecerán sucesivamente todos los modelos de punta.

Temperatura de la punta -T1- T2-





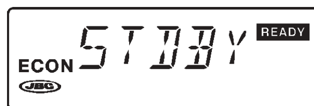
Se pueden programar dos valores de temperatura alternativos T1 y T2, comprendidos entre 50 °C y 400 °C. En T1 se recomienda seleccionar temperaturas bajas para soldaduras finas, y en T2 altas, para soldaduras gruesas. Se cambia T1-T2 por medio de **<** o **>**.

Economizador -ECON-

Esta función sirve para trabajos de reparación o discontínuos, en los que el soldador está largos períodos de tiempo sin utilizar.
Reduce la temperatura de trabajo a 250 °C, una vez transcurrido el tiempo seleccionado entre 1 y 99 minutos.
Con esta función se reduce la oxidación del estaño y las soldaduras son de mejor calidad.
El valor programado en origen es 0 minutos, con lo que el economizador permanece inactivo (mensaje **OFF**).

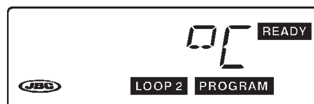


Cuando haya transcurrido el tiempo seleccionado aparecerá en pantalla **STANDBY** (estado de espera).



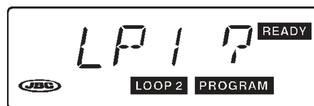
Pulse cualquier tecla para volver a la temperatura de trabajo.

Unidad -°C - °F-



Selección de las unidades
°C (Celsius) o °F (Fahrenheit).

Cambio de LOOP/Acceso al LOOP1



Pulse la tecla **>** YES si desea acceder al LOOP 1, la tecla **<** NO para modificar la clave de acceso, o la tecla **MODE** para permanecer en el LOOP 2 sin realizar ninguna modificación. Esta pantalla aparece solamente cuando la clave de acceso actual es la 10000.

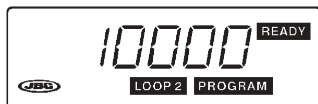
Clave de acceso

Si se utiliza, permite proteger los datos programados, impidiendo su modificación por persona no autorizada.

Hay dos categorías de clave de acceso:

- SIN PROTECCIÓN

  La clave es 10000. Permite modificar todos los datos y pasar de un Loop a otro. Esta es la clave asignada en origen.



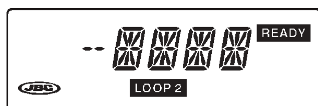
- PROTECCIÓN COMPLETA

  Números comprendidos entre 00001 y 99999 (excepto el 10000). Es indispensable en esta categoría introducir la clave de acceso para modificar cualquier dato. No permite acceder al LOOP1.

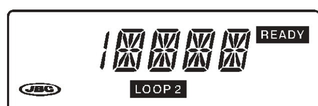
Introducción de la clave de acceso

Si accede a esta pantalla por primera vez, es necesario introducir primero la clave de origen, es decir 10000.

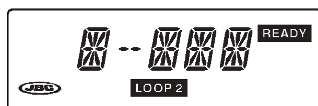
1) Para introducir el 1 pulse dos veces **<**.



2) Para desplazar el primer dígito a la derecha pulse **>**.



3) Para introducir el primer 0 pulse una vez **<** y así sucesivamente. Pulse **>** para finalizar.



El mensaje **VALID** indica que el número ha sido correcto. Entonces y siguiendo el mismo proceso, podrá entrar la nueva clave.
Si ha intentado introducir la clave y el número es erróneo, aparecerá en la pantalla haciendo intermitencias.
Para volver a introducir la clave correcta, pulse **MODE** hasta regresar a la pantalla de introducción.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar

- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 375°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece mucho tiempo en reposo, estáñela de nuevo.

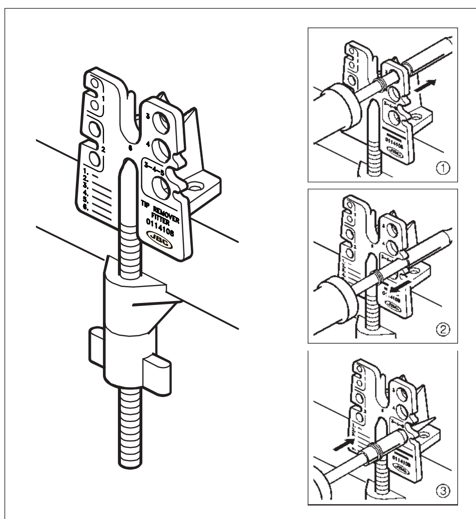
Cambio de punta del soldador

Utilice el extractor de puntas Ref. 0114108.

① Retire la anilla para liberar la punta.

② Extraiga la punta tirando del soldador, en sentido longitudinal y sin forzar la resistencia.

③ Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo.

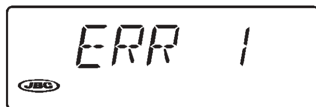


Conservación de las puntas

- Para la limpieza de las puntas utilice la esponja húmeda que lleva el soporte.
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial de la punta y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice el cepillo metálico Ref. 0297705 adaptable al soporte, para eliminar el óxido y la suciedad.

SERVICIO TECNICO

Anomalías y solución



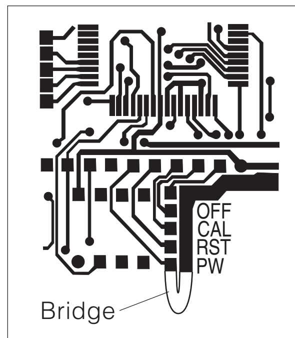
Siempre que aparece un mensaje de error **ERR** la Unidad de Control se desconecta por completo. Para volver a conectar accionar el interruptor general de puesta en marcha. Posibles mensajes que puedan aparecer en la pantalla:

- PANTALLA EN BLANCO
  Falla la alimentación. Compruebe que está conectado el aparato. Puede estar fundido el fusible situado en la parte posterior de la caja (T 315 mA).
- ERR 1
  La temperatura no aumenta. Causas posibles: resistencia calefactora abierta, cable alimentación del calefactor cortado, triac defectuoso. Verificar y cambiar lo que proceda.
- ERR 2
  La temperatura aumenta sin control. Causas posibles: Triac cruzado.
- ERR 3
  No hay lectura del termopar. Causas posibles: no tener conectado el soldador a la unidad, termopar abierto, cable del soldador roto, etc.
- ERR 4
  Lecturas del termopar irregulares. Causas posibles: termopar o sus conexiones en mal estado.
- ERR 5
  La memoria permanente no funciona. No se ha podido grabar o leer información. Cambiar el circuito completo.

Anulación de la clave de acceso

Para realizar esta operación, es preciso abrir la Unidad de Control y realizar las operaciones que a continuación se indican:

- Haga un puente con soldadura entre el punto marcado PW y el común.



- Cierre la Unidad de Control y conecte el aparato. En este momento queda anulada la clave anterior.
- Desconecte el aparato, abra la Unidad de Control y desuelde el puente.
- Ahora podrá introducir una nueva clave de acceso, entrando previamente el número inicial 10000.

JBC se reserva el derecho de introducir variaciones técnicas sin previo aviso.

Nous vous remercions pour la confiance placée dans JBC lors de l'acquisition de cette station. Elle a été réalisée avec des hautes performances, avec les plus strictes normes de qualité. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous conseillons de lire attentivement les instructions qui sont détaillées ci-dessous.

CARACTERISTIQUES

Composition des stations

MD 3050 230V Réf. 3050200:

- Unité de Contrôle Réf. 3430200
- Fer à souder **5W** avec panne R-0 D Réf. 3030000
- Support fer à souder MS 1300 Réf. 0290130
- Manuel d'instructions Réf. 0415470

LD 3100 230V Réf. 3100200:

- Unité de Contrôle Réf. 3130200
- Fer à souder **20W** avec panne B-05 D Réf. 3000000
- Support fer à souder LS 1100 Réf. 0290110
- Manuel d'instructions Réf. 0415470

ID 3110 230V Réf. 3110200:

- Unité de Contrôle Réf. 3130200
- Fer à souder **50W** avec panne R-10 D Réf. 3010000
- Support fer à souder US 1000 Réf. 0290100
- Manuel d'instructions Réf. 0415470

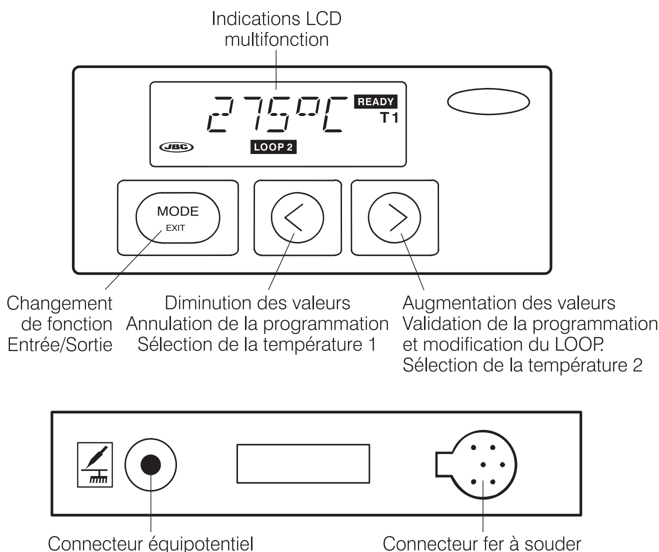
TD 3120 230V Réf. 3120200:

- Unité de Contrôle Réf. 3130200
- Fer à souder avec apport d'étain **60W** et panne C-20 D Réf. 3020000
- Support fer à souder TS 1200 Réf. 0290120
- Manuel d'instructions Réf. 0415470

SD 3140 230V Réf. 3140200:

- Unité de Contrôle Réf. 3730200
- Fer à souder **70W** avec panne T-55 D Réf. 3070000
- Support fer à souder US 1000 Réf. 0290100
- Manuel d'instructions Réf. 0415470

Sur le Unité de Contrôle Réf 3130200 il est possible de connecter les fers à souder 20, 50, 60 et 70W, bien qu'il soit conseillé d'utiliser ce dernier avec l'Unité de Contrôle Réf. 3730200, spécialement adaptée aux besoins en puissance de ce fer. Sur cette dernière unité de contrôle on peut également connecter tous les fers à souder à l'exception du 5W qui recquière sa propre Unité de Contrôle Réf. 3430200.



Données techniques de l'Unité de Contrôle

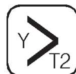
1. Transformateur de sécurité séparateur du réseau: LD-ID-TD-SD: 230V/24V 50Hz.
   MD: 230V/12V 50Hz.
2. Sélection de température entre: 50°C et 400°C par intervalles de 1 degré.
3. Précision de la température programmée: ±3%
4. Microprocesseur avec cinq fonctions programmables par l'utilisateur.
5. Sauvegarde de toutes les données programmées, même si l'appareil est débranché.
6. Lecture digitale sur écran LCD.
7. Elle est conforme aux normes CE pour la sécurité électrique, la compatibilité électro-magnétique et la protection antistatique.
8. La prise équipotentielle est connecté à la prise de terre de la fiche d'alimentation de la station.

FONCTIONNEMENT

Utilité des touches



< = Diminue valeurs.
N (No) = Annule programmation.
T1 = Sélection de temperature 1

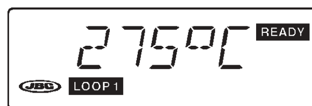


> = Augmente valeurs.
Y (Yes) = Valide programmation et modifie le LOOP.
T2 = Sélection de temperature 2



Passer d'une fonction à une autre et entrer/sortir de programmation.

Écran initial



Lorsque apparaît le message READY (prêt) la panne du fer à souder sera à ± 6°C de la température sélectionnée.

MODES DE TRAVAIL

Le programme du circuit dispose de deux modes de fonctionnement que nous appelons LOOP 1 et LOOP 2.

LOOP 1 *Quick Programming*

(Programmation rapide):

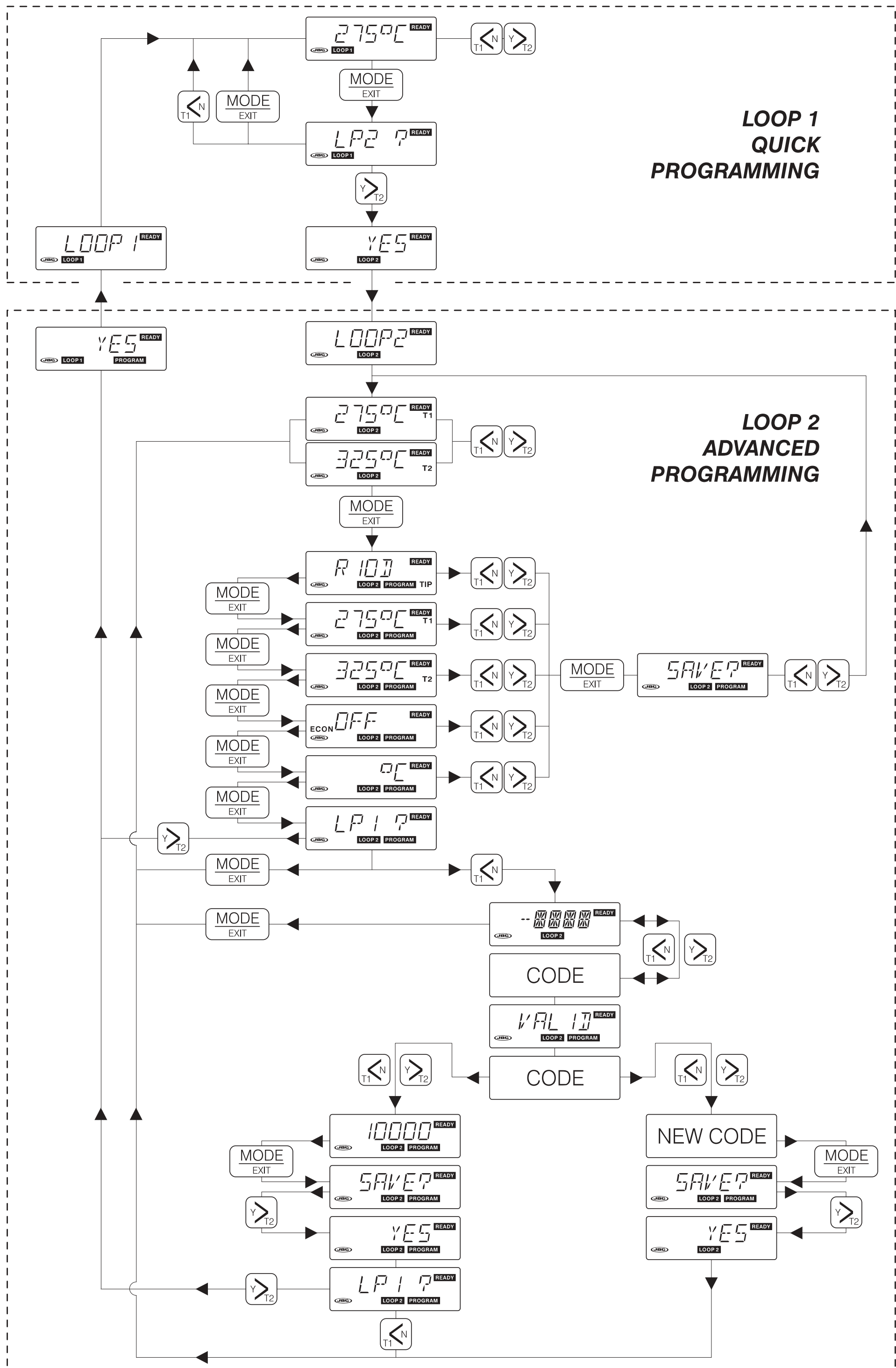
Ce mode permet d'accéder directement à la fonction Modification de température.

A l'aide des touches **<** e **>** , on diminue ou on augmente la température de degré en degré. Les touches **MODE** et **>** YES permettent de passer au LOOP 2.



A sa sortie d'usine, la station est programmée en LOOP 1 et pour les types de panne suivants:

Station	MD	3050	Panne	R- 0 D
"	LD	3100	"	B-05 D
"	ID	3110	"	R-10 D
"	TD	3120	"	C-20 D
"	SD	3140	"	T-55 D



LOOP 1
QUICK
PROGRAMMING
LOOP 2
ADVANCED
PROGRAMMING
MODE
EXIT
READY
LOOP 1
LOOP 2
PROGRAM
TIP
ECON
T1
T2
N
Y
CODE
NEW CODE

Pour modifier le modèle de panne ou l'unité °C-°F, introduire les modifications dans le LOOP 2. Elles seront automatiquement prises en compte par le LOOP 1.

LOOP 2 *Advanced Programming*
(Programmation avancée):

Système de programmation ultra-moderne permettant d'accéder aux 5 fonctions réalisées par le système.

Programmation

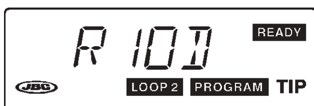
Appuyez sur la touche **MODE** autant de fois que nécessaire pour parvenir à la fonction désirée. Modifiez la valeur choisie à l'aide des touches **<** et **>**. Appuyez de nouveau sur **MODE**, l'écran affichera SAVE? (sauvegarder?).



La touche **>** YES permet de sauvegarder les nouvelles données; avec **<** NO, on conserve les données antérieures.

Fonctions programmables

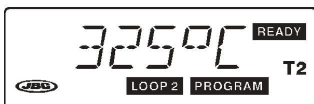
Modèle de panne -TIP-



Signale le modèle de panne sélectionné. Si vous souhaitez le modifier, utilisez les touches **<** ou **>**. Tous les modèles de panne apparaîtront successivement sur l'écran.

Température de la panne -T1- T2-





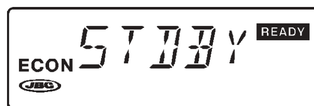
On peut programmer deux valeurs de température alternatives T1 et T2, comprises entre 50 °C et 400 °C. En T1, nous vous recommandons de sélectionner des températures basses pour les soudures fines. En T2, vous les sélectionnerez élevées pour les soudures épaisses.

Economiseur -ECON-

Cette fonction sert pour les travaux de réparation ou les travaux discontinus, au cours desquels le fer à souder reste de longs moments sans l'utiliser. Réduit la température de travail à 250 °C, lorsque le temps programmé (de 1 à 99 minutes) s'est écoulé.
Avec cette fonction, il est possible de réduire l'oxydation de l'étain et les soudures sont de meilleure qualité.
La valeur programmée en usine est de 0 minutes; l'économisateur reste donc inactif (message **OFF**).

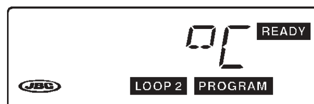


Lorsque le temps sélectionné s'est écoulé, il apparaîtra sur l'écran **STANDBY** (état d'attente).



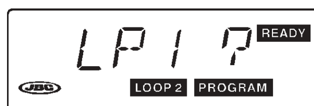
En pressant n'importe quelle touche, on revient à la température de travail.

Unité -°C - °F-



Sélection des unités °C (Celsius)
ou °F (Fahrenheit).

Change de LOOP/Accès au LOOP 1



Appuyer sur **>** YES pour passer en LOOP 1, sur **<** NO pour modifier la clé d'accès, ou sur **MODE** pour rester en LOOP 2 sans introduire de modifications. Cet écran n'apparaît que lorsque la clé d'accès est 10000.

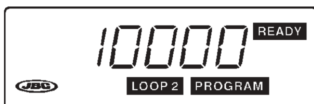
Code d'accès

L'utilisation de la clé d'accès permet de protéger les données programmées, en empêchant leur modification par des personnes non autorisées.

Il y a deux catégories de clé d'accès:

- SANS PROTECTION

  Le code est 10000. Il permet de modifier toutes les données et passer d'un Loop à un autre. C'est la clé programmée à l'origine.



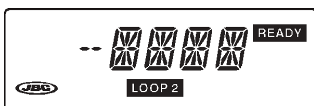
- PROTECTION COMPLETE

  Numéros compris entre 00001 et 99999 (excepté le 10000). Il est indispensable dans cette catégorie d'introduire le code d'accès pour modifier n'importe quelle donnée. Ne permet d'accéder au LOOP1.

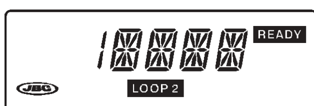
Introduction du code d'accès

Si vous accédez à cet écran pour la première fois, il est nécessaire d'introduire tout d'abord celui mémorisé à l'origine, c'est à dire 10000.

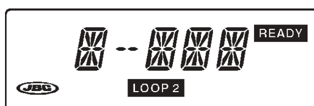
1) Pour introduire le 1, pressez deux fois **<**.



2)Pour déplacer le premier chiffre vers la droite, pressez **>**.



3) Pour introduire le premier 0, appuyer une fois sur **<**, et ainsi de suite. Appuyer sur **>** pour terminer.



Le message **VALID** qui apparaît à l'écran, indique que l'opération d'entrée du numéro a été correcte. Ensuite, en suivant le même procédé, vous pourrez introduire la nouvelle clé.

Vous avez essayé d'introduire la clé, mais le numéro est erroné: il apparaît sur l'écran par intermittence. Pour introduire la bonne clé, appuyez sur **MODE** jusqu'à ce que la fenêtre Introduction réapparaisse sur l'écran.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour souder

- Les composants et le circuit doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 375°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.

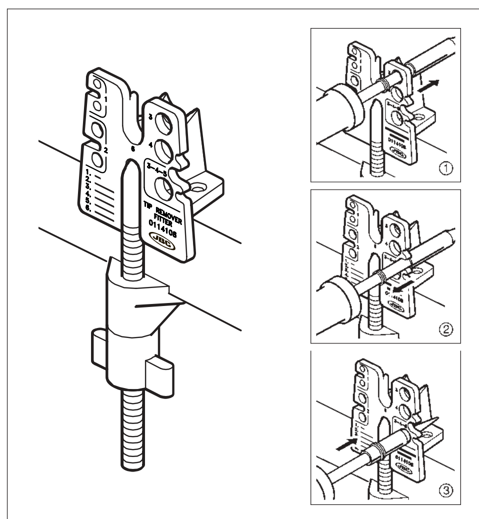
Changement de la panne du fer à souder

Utilisez l'extracteur de pannes. Réf. 0114108.

① Retirez l'anneau pour libérer la panne.

② Extraire la panne en tirant légèrement le fer à souder, afin de ne pas endommager la résistance.

③ Introduire la nouvelle panne et assurez-vous qu'elle soit enfoncée jusqu'au bout.



Conservation des pannes

- Pour le nettoyage des pannes, utilisez l'éponge humide que contient le support.
- Ne limez ni n'utilisez aucun outil abrasif qui pourrait détruire la couche de protection superficielle de la panne et evitez les coups.
- Si la panne n'a pas été étamée depuis longtemps, nettoyez-la à l'aide de la brosse métallique Réf. 0297705.

SERVICE TECHNIQUE

Anomalies et solution



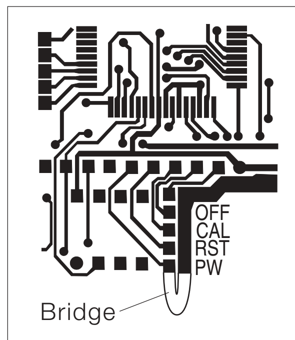
Chaque fois qu'il apparaît un message d'erreur **ERR**, l'Unité de Contrôle se débranche complètement Pour la brancher à nouveau, actionnez l'interrupteur général de mise en marche. Les messages suivants poivent apparaître à l'écran :

- ECRAN BLANC
  Panne d'alimentation. Vérifiez que l'apparéil est connecté et si le fusible situé dans la partie postérieure du boîtier n'est pas fondu (T 315 mA).
- ERR 1
  La température n'augmente pas ou le débit d'air est très bas. Causes possibles : résistance chauffage ouverte, câble d'alimentation du chauffage coupé, triac défectueux. Vérifiez et changez ce qu'il convient.
- ERR 2
  La température augmente sans contrôle. Causes possibles : Triac croisé.
- ERR 3
  Absence de lecture du thermocouple. Causes possibles: le fer à souder n'est pas branché à l'Unité, thermocouple ouvert, câble de connexion du thermocouple cassé.
- ERR 4
  Lectures du thermocouple irrégulières. Causes possibles: thermocouple ou ses connexions en mauvais état.
- ERR 5
  La mémoire permanente ne fonctionne pas. On n'a pas pu enregistrer ou lire l'information. Changer le circuit complet.

Annulation du code d'accès

Pour réaliser cette opération, il faut ouvrir l'Unité de Contrôle et suivre les indications suivantes:

- Faites un pont de soudure entre le point marqué PW et le point commun.



- Fermez l'Unité de Contrôle et branchez l'appareil. La clé antérieure est désormais annulée.
- Débranchez l'appareil, ouvrez l'Unité de Contrôle et dessoudez le pont.
- Vous pouvez à présent introduire une nouvelle clé d'accès, après avoir introduit le numéro initial 10000.

JBC se réserve le droit d'introduire des variations techniques ou de conception sans préavis.

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Er ist mit den strengsten Qualitätsmaßstäben hergestellt, so daß Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

TECHNISCHE MERKMALE

Aufbau der Stationen

MD 3050 230V Art.-Nr. 3050200:

- Steuereinheit Art.-Nr. 3430200
- Lötkolben **5W** mit Spitze R-0 D Art.-Nr. 3030000
- Entlötständer MS 1300 Art.-Nr. 0290130
- Betriebsanleitungen Art.-Nr. 0415470

LD 3100 230V Art.-Nr. 3100200:

- Steuereinheit Art.-Nr. 3130200
- Lötkolben **20W** mit Spitze B-05 D Art.-Nr. 3000000
- Entlötständer LS 1100 Art.-Nr. 0290110
- Betriebsanleitungen Art.-Nr. 0415470

ID 3110 230V Art.-Nr. 3110200:

- Steuereinheit Art.-Nr. 3130200
- Lötkolben **50W** mit Spitze R-10 D Art.-Nr. 3010000
- Entlötständer US 1000 Art.-Nr. 0290100
- Betriebsanleitungen Art.-Nr. 0415470

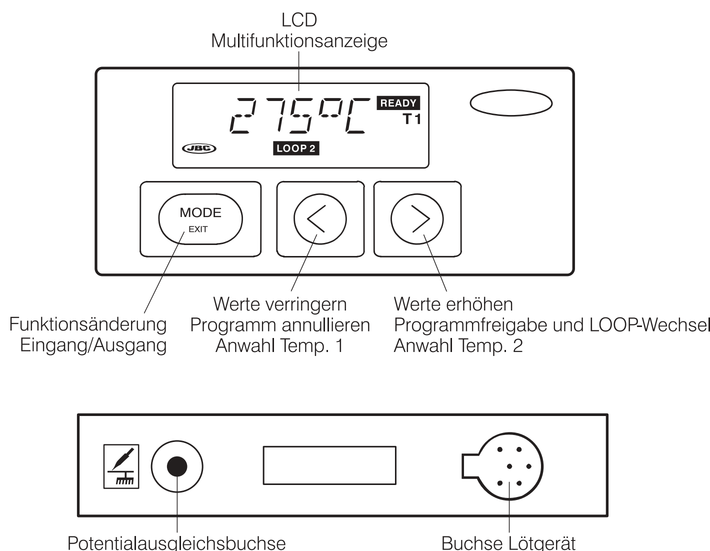
TD 3120 230V Art.-Nr. 3120200:

- Steuereinheit Art.-Nr. 3130200
- Lötkolben mit Zinnzufhur **60W** mit Spitze C-20 D Art.-Nr. 3020000
- Entlötständer TS 1200 Art.-Nr. 0290120
- Betriebsanleitungen Art.-Nr. 0415470

SD 3140 230V Art.-Nr. 3140200:

- Steuereinheit Art.-Nr. 3730200
- Lötkolben **70W** mit Spitze T-55 D Art.-Nr. 3070000
- Entlötständer US 1000 Art.-Nr. 0290100
- Betriebsanleitungen Art.-Nr. 0415470

An die Steuereinheit Art.-.Nr. 3130200 können die Lötkolben der Leistungen 20 W, 50 W, 60 W und 70 W angeschlossen werden; wir empfehlen jedoch, letzteren nur mit der Steuereinheit Art.-Nr. 3730200 einzusetzen, die speziell für die Leistungsaufnahme dieses Kolbens ausgelegt ist. An diese Steuereinheit können auch alle anderen Lötkolben angeschlossen werden, mit Ausnahme des 5-W-Kolbens, der seine eigene Steuereinheit Art.-Nr. 3430200 benötigt.



Technische Angaben

1. Sicherheitstransformator mit Netztrennung:
   LD-ID-TD-SD: 230V/24V 50Hz.
   MD: 230V/12V 50Hz.
2. Temperaturwahl zwischen: 50°C und 400°C und kann in Schritten von 1°C variiert werden.
3. Genauigkeit der eingestellten Temp.: ±3%
4. Microprocessor mit 5 programmierbaren Funktionen.
5. Bewahrt alle programmierte Daten auf, auch wenn abgeschaltet.
6. Digital an-zeige auf LCD-Display ablesbar.
7. Erfüllt die Sicherheitsvorschriften der CE über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischer Schutz.
8. Die Equipotentialausgleichsbuchse ist mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.

BETRIEB

Zweck der Tasten



< = Verringerung der Werte.
N (No) = Programmierung außer Kraft.
T1 = Temperaturwahl 1



> = Erhöhung der Werte.
Y (Yes) = Programmierung in Kraft und LOOP-Wechsel.
T2 = Temperaturwahl 2



Übergang von einer Funktion zur anderen; Beginn/Ende Programmierung.

Anfangsanzeige



Wenn im Display die Anzeige READY (betriebsbereit) erscheint, hat sich die Spitze auf den vorgewählten Wert (mit einer Toleranz von ± 6°C) erwärmt.

ARBEITSREGIMES

Das Programm des Schaltkreises bietet zwei Funktionsweisen, die wir LOOP 1 und LOOP 2 (Schleife) nennen.

LOOP 1 *Quick Programming*

(Schnellprogrammierung):

In diesem Regime hat man direkten Zugang zur Funktion Temperaturänderung.
Die Tasten **<** und **>** erlauben eine gradweise Verringerung bzw. Erhöhung der Temperatur; anhand der Tasten **MODE** und **>** YES erfolgt der Übergang zu LOOP 2.



Die Station ist werksmäßig auf LOOP 1 und folgende Spitzenmodelle programmiert:

Station	MD	3050	Spitze	R- 0 D
"	LD	3100	"	B-05 D
"	ID	3110	"	R-10 D
"	TD	3120	"	C-20 D
"	SD	3140	"	T-55 D

LOOP 1 QUICK PROGRAMMING

275ºC READY LOOP 1

T1 N · Y T2

MODE EXIT

LP2 ? READY LOOP 1

T1 N · MODE EXIT

Y T2

YES READY LOOP 2

LOOP 1 READY LOOP 1

LOOP 2 ADVANCED PROGRAMMING

YES READY LOOP 1 PROGRAM

LOOP2 READY LOOP 2

275ºC READY T1 LOOP 2

325ºC READY T2 LOOP 2

T1 N · Y T2

MODE EXIT

R 10D READY LOOP 2 PROGRAM TIP

275ºC READY T1 LOOP 2 PROGRAM

325ºC READY T2 LOOP 2 PROGRAM

ECON OFF READY LOOP 2 PROGRAM

ºC READY LOOP 2 PROGRAM

LP1 ? READY LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

Y T2

T1 N

-- 0000 READY LOOP 2

CODE

VALID READY LOOP 2 PROGRAM

CODE

10000 READY LOOP 2 PROGRAM

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

YES READY LOOP 2 PROGRAM

LP1 ? READY LOOP 2 PROGRAM

NEW CODE

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

YES READY LOOP 2

Das Wechseln der Lötspitze bzw. die Umstellung von °C auf °F wird in LOOP 2 eingegeben. Diese Veränderungen werden automatisch auch auf LOOP 1 umgesetzt.

LOOP 2 *Advanced Programming*

(Programmierung für Fortgeschrittene): Fortgeschrittenes Programmiersystem, das direkt auf die fünf verfügbaren Funktionen des Systems zugreift.

Programmierung

Wiederholt die Taste **MODE** drücken, bis die gewünschte Funktion angezeigt wird. Anhand der Tasten **<** und **>** den gewünschten Wert einstellen. Anschließend erneut die Taste **MODE** betätigen; daraufhin erscheint im Display die Anzeige SAVE? (Speichern?).



Anhand der Taste **>** YES können die neu eingegebenen Parameter abgespeichert werden, während bei Betätigung der Taste **<** NO die bisherigen beibehalten werden.

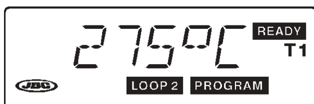
Programmierbare Menüs

Spitzenmodell -TIP-



Zeigt die gewählte Lötspitze an. Wenn Sie die Lötspitze auswechseln wollen, drücken Sie die Tasten **<** oder **>**. Es erscheinen der Reihe nach alle Lötspitzentypen.

Spitzentemperatur -T1- T2-





Es können zwei alternative Werte T1 und T2 zwischen 50 °C und 400 °C programmiert werden. Es wird empfohlen, in T1 niedrige Temperaturwerte für feine Lötarbeiten einzugeben, in T2 dagegen hohe Temperaturwerte für gröbere Lötarbeiten.

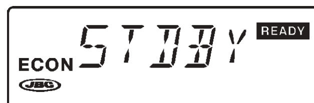
Sparfunktion -ECON-

Diese Funktion dient für Wartung- oder diskontinuierliche Arbeiten, bei denen der Lötkolben über längere Zeiträume nicht gebraucht wird Setzt nach Ablauf des vorgewählten Zeitraums (1 bis 99 Minuten) die Arbeitstemperatur auf 250°C herab. Mit dieser Funktion wird die Oxydierung des Zinns verringert, womit die Lötungen von besserer Qualität sind.

Werksmäßig sind 0 Minuten eingestellt, so daß die Sparfunktion nicht aktiviert ist (Stellung **OFF**).

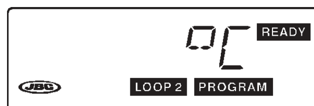


Nach Ablauf der voreingestellten Arbeitszeit weist die Anzeige **STANDBY** (Stand-by).



Bei Betätigen einer beliebigen Taste wird die Station in Betrieb genommen.

Einheit -°C - °F-



Wahl der Einheiten °C (Celsius)
oder °F (Fahrenheit).

LOOP-Wechsel / Übergang zu LOOP 1



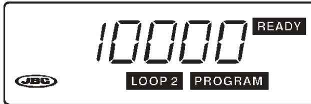
Wenn Sie zu LOOP 1 übergehen möchten, drücken Sie bitte die Taste **>** YES. Bei Drücken der Taste **<** NO können Sie das Password verändern, und bei Betätigen der Taste **MODE** bleiben Sie in LOOP 2, ohne Parameter zu verändern. Diese Anzeige erscheint nur, wenn das gültige Password 10000 lautet.

Password

Die Verwendung eines Password bietet Ihnen die Möglichkeit, die eingegebenen Daten vor einer Veränderung durch nicht befugte Personen zu schützen.

Bezüglich des Password gibt es zwei Kategorien:

- OHNE SCHUTZ
  Der Sperrcode lautet 10000. Alle Daten können modifiziert werden. Übergang von einem Loop zur anderen. Dieses ist den werkseitig eingegebene Password.

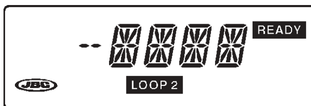


- KOMPLETTE SCHUTZ
  Alle Zahlenkombinationen zwischen 00001 und 99999 (außer 10000). Hier bedarf jede Modifizierung einer vorherigen Eingabe des Sperrcodes. Gestattet nicht den Zugriff auf LOOP1.

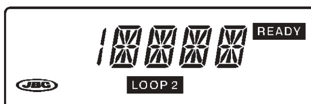
Eingabe des Sperrcodes

Wird diese Anzeige zur Abänderung des Sperrcodes zum ersten Mal aufgerufen, muß zunächst das werkseitig eingestellte Password 10000 eingegeben werden.

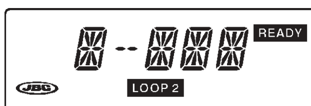
1) Zur Eingabe von 1 **<** zweimal drücken.



2) Zum Übergang auf die nächste Stelle nach rechts **>** drücken.



3) Zur Eingabe der ersten 0 drücken Sie bitte einmal die Taste **<**, und so fort. Zum Abschluß Taste **>** drücken.



Die Anzeige **VALID** bestätigt, daß die Zahlenkombination korrekt eingegeben wurde. Anschließend kann auf die gleiche Weise ein neues Password eingegeben werden.

Bei Eingabe eines falschen Passwords erscheint dieses blinkend auf dem Display. Zur erneuten Eingabe der Zahlenkombination ist die Taste **MODE** zu drücken, bis das Display wieder in Eingabeposition ist.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten

- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 375°C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Wurde der Entlötkolben während einer längeren Zeit nicht gebraucht, ist er erneut zu verzinnen.

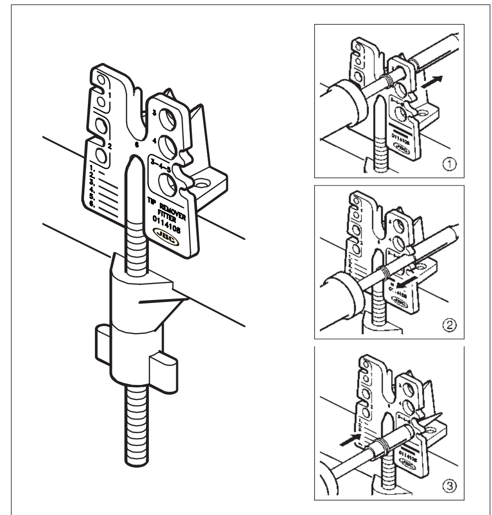
Spitzenwechsel Lötkolben

Hierzu Spitzenabzieher Art.-Nr. 0114108 verwenden.

① Lötspitze durch Abziehen des Rings lösen.

② Spitze durch Wegziehen des Lötkolbens herausnehmen.

③ Ordnungsgemäßen Sitz der neuen Spitze überprüfen.

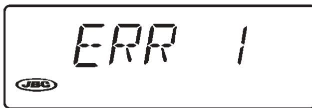


Behandlung der Spitzen

- Spitzen nur mit dem im Kolbenständer vorgesehenen angefeuchteten Schwamm reinigen.
- Keine Feilen oder sonstige die Schutzschicht der Spitze beeinträchtigende Werkzeuge verwenden und vor Schlägen schützen.
- Ist die Spitze längere Zeit nicht verzinnt worden, mit der zum Kolbenständer passenden Metallbürste Art.-Nr. 0297705 reinigen.

TECHNISCHE PRÜFUNG

Störungen und deren Behebung



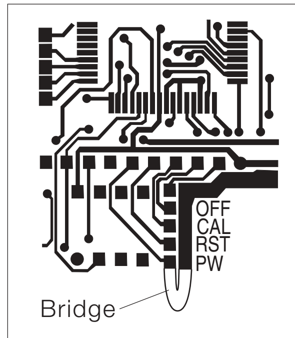
Bei Anzeige einer Fehlermeldung **ERR** schaltet sich die Kontrolleinheit automatisch ab. Zur erneuten Inbetriebnahme Hauptschalter betätigen. Es werden die folgenden Anzeigen ausgewiesen:

- KEINE ANZEIGE
  Die Stromversorgung ist ausgefallen. Apparat ausgeschaltet. Möglicherweise ist die hinten im Gehäuse untergebrachte Sicherung durchgebrannt (T 315 mA).
- ERR 1
  Kein Temperaturanstieg. Mögliche Ursachen: defekter Heizkörper, unterbrochenes Speisekabel, defekter Triac. Überprüfen und entspre- chend austauschen.
- ERR 2
  Unkontrollierter Temperaturanstieg. Mögliche Ursachen: defekter Triac.
- ERR 3
  Keine Anzeige des Thermoelements. Mögliche Ursachen: Nicht korrekt angeschlossenen Lötkolbens, offenes Thermoelement, unterbrochenes Kabel.
- ERR 4
  Unregelmäßige Anzeigen des Thermoelements. Mögliche Ursachen: Thermoelement bzw. dessen Anschlüße defekt.
- ERR 5
  Speicher defekt. Es können keine Informationen abgespeichert bzw. abgerufen werden. Gesamten Kreis neu eichen.

Password-Annullierung

Dazu ist es notwendig, die Steuereinheit zu öffnen und folgende Manahmen durchzuführen:

- Lötbrücke zwischen Punkt PW und dem Nulleiter des entsprechenden Schaltkreises herstellen.



- Steuereinheit schließen, Gerät in Betrieb nehmen. Somit wird der vorherige Code gelöscht.
- Apparat ausschalten, Steuereinheit öffnen und Brücke entlöten.
- Nun kann, nachdem die Zahl 10000 gewählt worden ist, ein neuer Zugriffscode eingegeben werden.

Technische und konstruktive Änderungen vorbehalten.

La ringraziamo per la fiducia riposta nella JBC con l'acquisto di questa stazione, che è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirle il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni riportate qui di seguito.

CARATTERISTICHE

Composizione delle stazioni

MD 3050 230V Rif. 3050200:

- Unità di Controllo — Rif. 3430200
- Saldatore **5W** con punta R-0 D — Rif. 3030000
- Supporto saldatore MS 1300 — Rif. 0290130
- Manuale di istruzioni — Rif. 0415470

LD 3100 230V Rif. 3100200:

- Unità di Controllo — Rif. 3130200
- Saldatore **20W** con punta B-05 D — Rif. 3000000
- Supporto saldatore LS 1000 — Rif. 0290110
- Manuale di istruzioni — Rif. 0415470

ID 3110 230V Rif. 3110200:

- Unità di Controllo — Rif. 3130200
- Saldatore **50W** con punta R-10 D — Rif. 3010000
- Supporto saldatore US 1000 — Rif. 0290100
- Manuale di istruzioni — Rif. 0415470

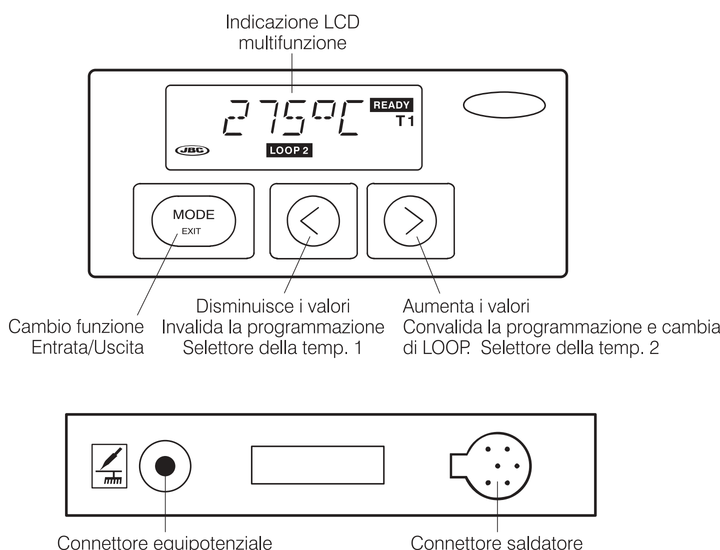
TD 3120 230V Rif. 3120200:

- Unità di Controllo — Rif. 3130200
- Saldatore con apporto di stagno **60W** e punta C-20 D — Rif. 3020000
- Supporto saldatore TS 1200 — Rif. 0290120
- Manuale di istruzioni — Rif. 0415470

SD 3140 230V Ref. 3140200:

- Unità di Controllo — Rif. 3730200
- Saldatore **70W** con punta T-55 D — Rif. 3070000
- Supporto saldatore US 1000 — Rif. 0290100
- Manuale di istruzioni — Rif. 0415470

Alle Unità di Controllo Rif. 3130200, si possono collegare i saldatori da 20, 50, 60, e 70W, quest'ultimo però si raccomanda di utilizzarlo con l'unità di controllo Rif. 3730200, adatta espressamente alla necessità di potenza di questo saldatore. A questa unità si possono anche collegare tutti i saldatori con esclusione del 5W che necessita della propria Unità di Controllo Rif. 3430200.



Dati tecnici dell'Unità di Controllo

1. Trasformatore di sicurezza con isolamento della rete: LD-ID-TD-SD: 230V/24V 50Hz. MD: 230V/12V 50Hz.
2. Selezione di temperatura tra 50 e 400°C: ad intervalli di un grado.
3. Precisione della temp. programmata: ±3%
4. Microprocessore con cinque funzioni programmabili dall'utente.
5. Conservazione di tutti i dati programmati, persino ad apparecchio spento.
6. Lettura digitale mediante display LCD.
7. Assolve la normativa CE riguardante la sicurezza elettrica, compatibilita' electtro-magnetica e protezione antistatica.
8. Il connettore equipotenziale è collegato alla presa di terra della spina.

FUNZIONAMENTO

Utilità dei tasti



< = Riduce i valori.
N (No) = Annulla la programmazione.
T1 = Selezione della temperatura 1



> = Aumenta i valori.
Y (Yes) = Conferma la programmazione e cambia di LOOP.
T2 = Selezione della temperatura 2



Passare da una funzione all'altra ed entrare/uscire dalla programmazione.

Display iniziale



Quando appaia il messaggio READY (pronto), la punta del saldatore si troverà a ± 4°C dalla temperatura selezionata.

MODALITÀ DI LAVORO

Il programma del circuito dispone di due modi di funzionamento che chiamiamo LOOP 1 e LOOP 2.

LOOP 1 *Quick Programming*

(Programazione rapida):

In questo modo si accede direttamente al cambio della temperatura. Mediante i tasti **<** e **>** si diminuisce o si aumenta la temperatura di grado in grado e mediante i tasti **MODE** e **>** YES.



La stazione esce di fabbrica in LOOP 1 e sono programmati i seguenti tipi di punta:

Station	MD	3050	Panne	R- 0 D
"	LD	3100	"	B-05 D
"	ID	3110	"	R-10 D
"	TD	3120	"	C-20 D
"	SD	3140	"	T-55 D

LOOP 1 QUICK PROGRAMMING

275ºC READY LOOP 1

T1 N Y T2

MODE EXIT

LP2 ? READY LOOP 1

T1 N

MODE EXIT

Y T2

YES READY LOOP 2

LOOP 1 READY LOOP 1



LOOP 2 ADVANCED PROGRAMMING

YES READY LOOP 1 PROGRAM

LOOP2 READY LOOP 2

275ºC READY T1 LOOP 2

325ºC READY T2 LOOP 2

T1 N Y T2

MODE EXIT

R 10D READY LOOP 2 PROGRAM TIP

275ºC READY T1 LOOP 2 PROGRAM

325ºC READY T2 LOOP 2 PROGRAM

ECON OFF READY LOOP 2 PROGRAM

ºC READY LOOP 2 PROGRAM

LP1 ? READY LOOP 2 PROGRAM

MODE EXIT

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

T1 N Y T2

-- READY LOOP 2

CODE

VALID READY LOOP 2 PROGRAM

CODE

10000 READY LOOP 2 PROGRAM

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

YES READY LOOP 2 PROGRAM

LP1 ? READY LOOP 2 PROGRAM

NEW CODE

SAVE? READY LOOP 2 PROGRAM

YES READY LOOP 2

Per cambiare il modello di punta o l'unità di misura (°C o °F), questi dati devono essere programmati nel LOOP 2, e saranno automaticamente acquisiti nel LOOP 1.

LOOP 2 *Advanced Programming*

(Programazione avanzata):
Sistema di programmazione avanzata, con cui si accede alle 5 funzioni permesse dal sistema.

Programmazione

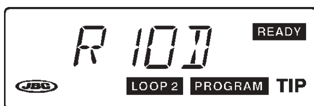
Premere il tasto **MODE** il numero di volte necessario per giungere alla funzione desiderata. Cambiare mediante i tasti **<** e **>** il valore di cui si abbia bisogno. Premere di nuovo **MODE** e sul display apparirà SAVE? (Memorizzare?).



Col tasto **>** YES si memorizzano i nuovi dati, mentre col tasto **<** NO si mantengono gli anteriori.

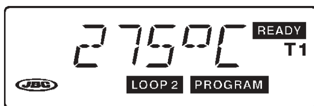
Funzioni programmabili

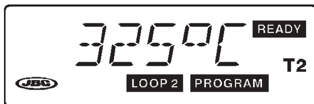
Tipo di punta -TIP-



Mostra il modello di punta selezionato. Se lo si vuole cambiare, utilizzare i tasti **<** o **>** . Appariranno in successione tutti i modelli di punta.

Temperatura della punta -T1-T2-





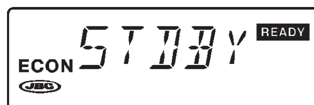
Si possono programmare due valori di temperatura alternativi, T1 e T2, compresi tra 50°C e 400°C. Si consiglia di selezionare in T1 temperature basse per saldature sottili, ed in T2 temperature alte per saldature spesse.

Economizzatore -ECON-

Questa funzione serve per lavori di riparazione o discontinui, in cui il saldatore rimane lunghi periodi di tempo senza essere utilizzato
Riduce la temperatura di lavoro a 250 °C una volta trascorso un periodo di tempo predeterminato (selezionabile tra 1 e 99 minuti)
Con questa funzione si riduce l'ossidazione dello stagno e le saldature sono di migliore qualità
Il valore programmato in origine è di 0 minuti, col che l'economizzatore rimane inattivo (messaggio **OFF**).

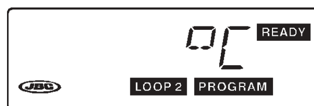


Una volta trascorso il tempo selezionato, sul pannello comparirà **STANDBY** (stato d'attesa).



Premere un tasto qualsiasi per tornare alla temperatura di lavoro.

Unità -°C - °F-



Selezione dell'unità
°C (Celsius) o °F (Fahrenheit).

Cambio di LOOP / acceso al LOOP 1



Premere il tasto **>** YES se si desidera accedere al LOOP 1, il tasto **<** NO per modificare la chiave d'accesso o il tasto **MODE** per rimanere nel LOOP 2 senza realizzare nessuna modifica. Questo schermo appare soltanto quando la chiave d'accesso attuale è 10000.

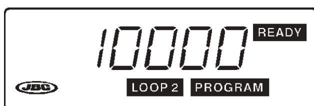
Chiave d'accesso

L'uso della chiave d'accesso permette di proteggere i dati programmati, facendo sì che questi non possano venir modificati da persone non autorizzate.

Ci sono due categorie di chiave d'accesso:

- SENZA PROTEZIONE

  La chiave è 10000. Permette di modificare tutti i dati e passare da un Loop all'altro. Questa è la chiave assegnata in origine.



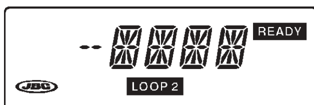
- PROTEZIONE COMPLETA

  Numeri compresi tra 00001 e 99999 (eccetto il 10000). E' indispensabile in questo caso introdurre la chiave d'accesso per modificare qualsiasi dato. Non consente di accedere al LOOP 1.

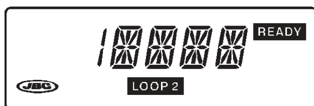
Introduzione della chiave d'accesso

Se si accede a questo pannello per la prima volta e si desidera modificare la chiave, è necessario introdurre per prima quella d'origine, cioè 10000.

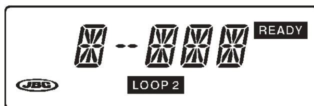
1) Per introdurre l'1 premere due volte **<**.



2) Per spostare la prima cifra a destra premere **>**.



3) Per introdurre il primo 0 premere una volta **<**, e così di seguito. Per terminate premere **>**.



Il messaggio **VALID** che appare sul pannello indica che l'operazione d'introduzione dei numeri è avvenuta in modo corretto.
Allora, e seguendo lo stesso procedimento, si potrà introdurre la nuova chiave d'accesso.

Se la chiave d'accesso introdotta non è corretta, apparirà lampeggiando sul display. Per tornare ad introdurre la chiave corretta, premere **MODE** finché sul display appare la maschera d'introduzione.

CONSIGLI PER L'USO

Per saldare

- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 375°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando la stessa sia rimasta molto tempo in riposo, stagnarla di nuovo.

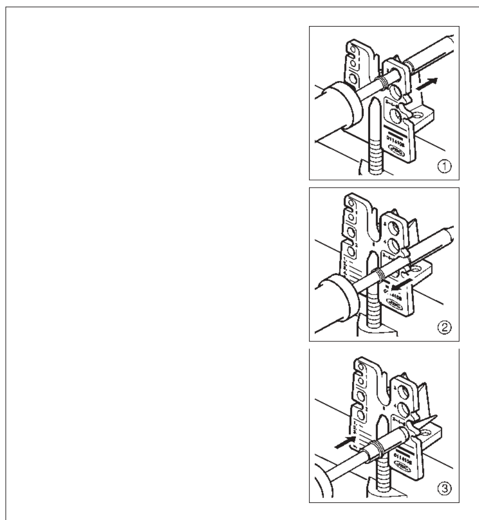
Cambio della punta del saldatore

Utilizzare l'estrattore di punte Rif. 0114108.

① Togliere l'anello per liberare la punta.

② Estrarre la punta tirando il saldatore in senso longitudinale e senza forzare la resistenza.

③ Collocare la nuova punta e accertarsi che sia entrata fino in fondo.



Conservazione delle punte

- Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta umida incorporata nel supporto.
- Non limare, né utilizzare utensili abrasivi che possano distruggere lo strato di protezione superficiale della punta e evitare i colpi.
- Se la punta non è stata stagnata da molto tempo, utilizzare la spazzola metallica, Rif. 0297705, adattabile al supporto, per eliminare la sporcizia e l'ossidazione.

SERVIZIO TECNICO

Anomalie e loro soluzione



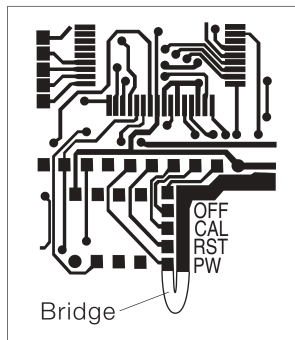
Ogniqualvolta appaia il messaggio **ERR** l'Unità di Controllo si disinserisce completamente. Per ripristinare la connessione, azionare l'interruttore generale d'accensione. Sul pannello compariranno i seguenti messaggi:

- PANNELLO IN BIANCO
  Manca l'alimentazione. Controllare se si è collegatto l'apparecchio e si é fuso il fusibile situato nella parte posteriore della scatola (T 315 mA).
- ERR 1
  La temperatura non aumenta. Possibili cause: Resistenza riscaldante aperta, cavo d'alimentazione del saldatore interrotto, triac difettoso. Controllare e sostituire i pezzi necessari.
- ERR 2
  La temperatura aumenta senza controllo. Possibili cause: Triac in corto circuito
- ERR 3
  Non c'è lettura della termocoppia. Possibili cause: saldatore non inserito nell' unità, termocoppia aperta, cavo del saldatore interrotto.
- ERR 4
  Letture della termocoppia irregolari. Possibili cause: termocoppia o suoi collegamenti in cattivo stato.
- ERR 5
  La memoria permanente non funziona. Non si sono potute memorizzare o leggere informazioni. Sostituire il circuito completo.

Annullamento chiave d'accesso

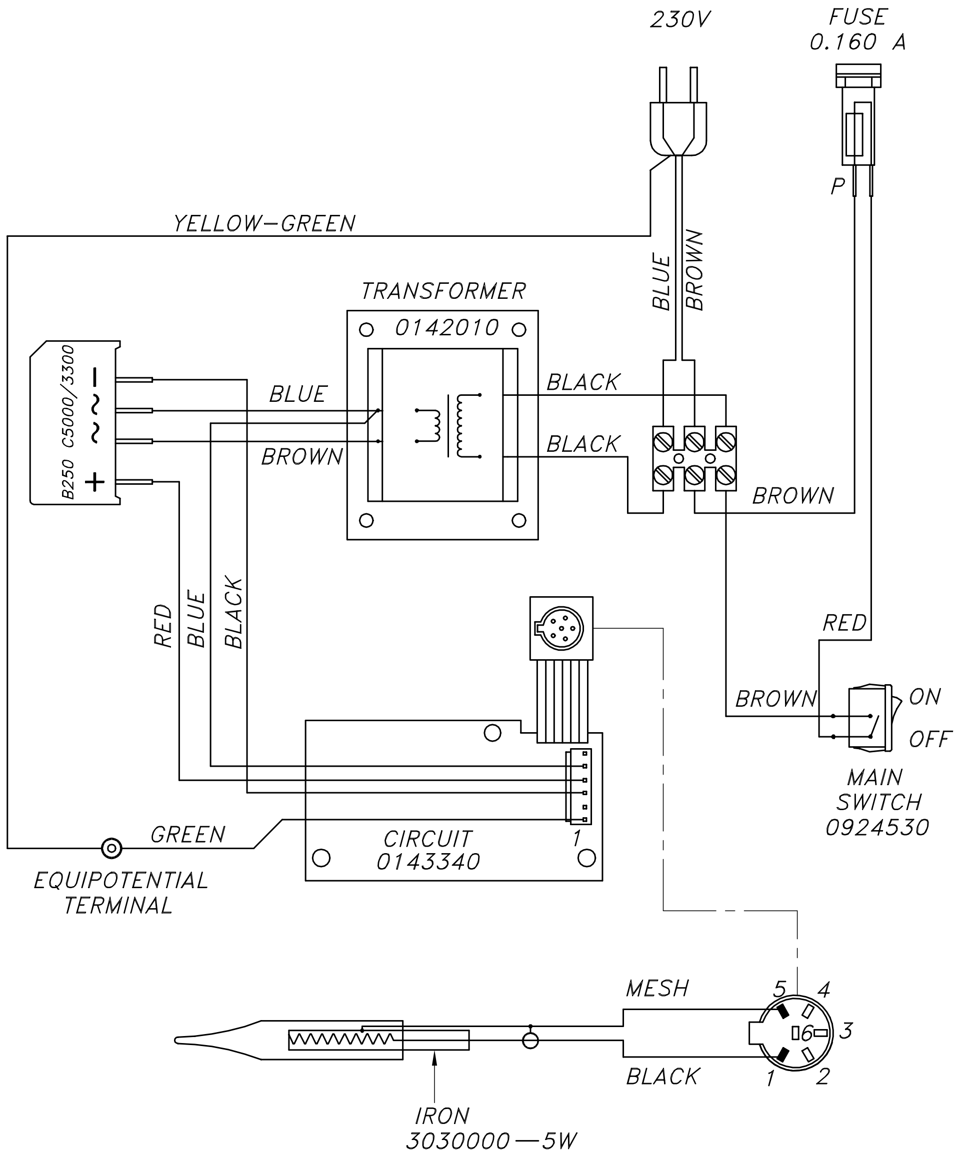
Per realizzare questa operazione, è necessario aprire l'Unità di Controllo e realizzare le operazioni indicate qui di seguito:

- Realizzare con una saldatura un ponte tra il punto contrasseg nato con PW e il contatto comune.



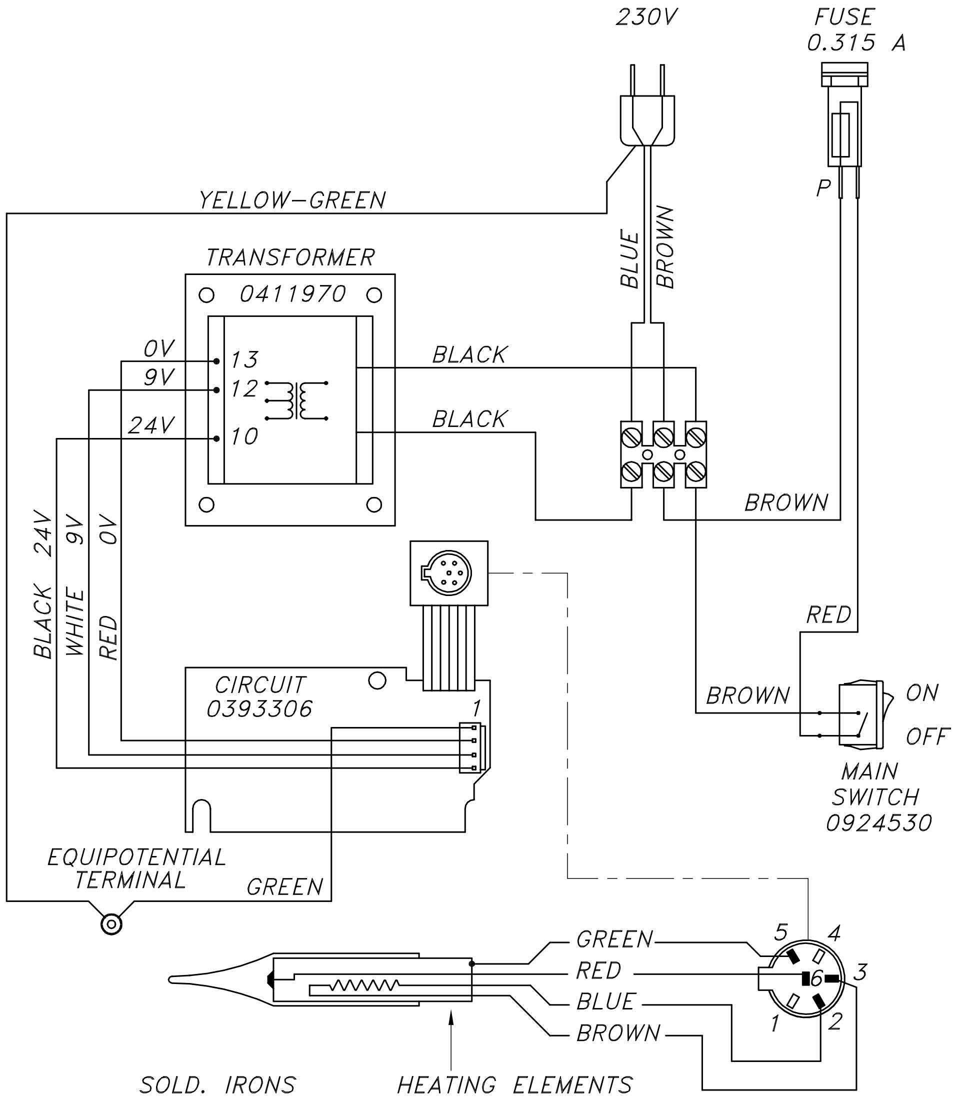
- Chiudere l'Unità di Controllo e collegare l'apparecchio. In questo momento la chiave anteriore viene annullata.
- Staccare l'apparecchio, aprire l'Unità di Comando e dissaldare il ponte.
- Adesso si potrà introdurre la nuova chiave d'accesso, introducendo previamente il numero iniziale 10000.

ELECTRIC WIRING DIAGRAM
MD 3050



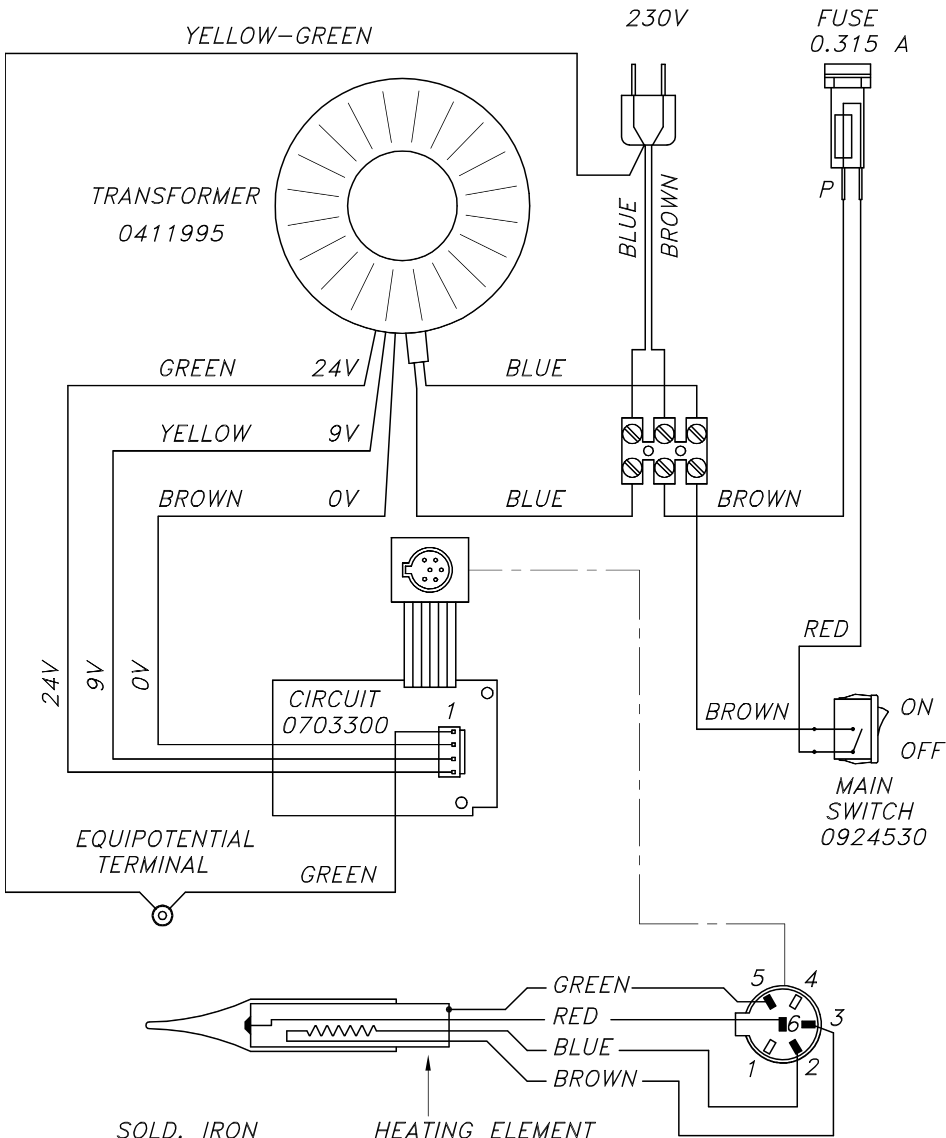
ELECTRIC WIRING DIAGRAM

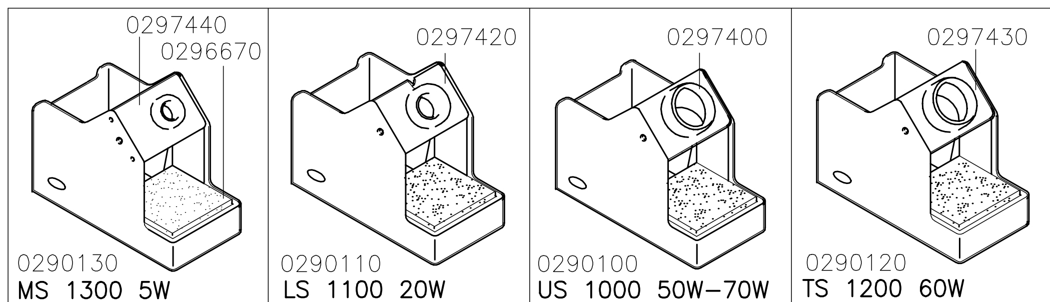
LD 3100 - ID 3110 - TD 3120



3000000 — 20W — 0173860
3010000 — 50W — 0393830
3020000 — 60W — 0603860

ELECTRIC WIRING DIAGRAM
SD 3140

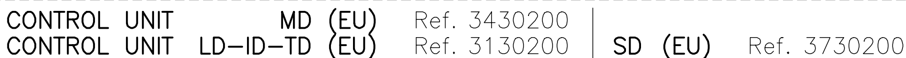




20W
50W
60W
0296657

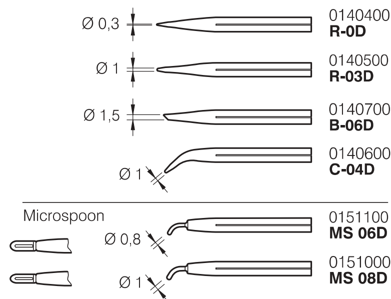
R0D
0140400
5W 3030000
0171360
0301457
0179330
0795500
0173860
0175330
B05D
0150805
20W 3000000
0301457
0421300
0399300
0795500
50W 0393830
70W 0703810
50W R10D 0300905
70W T55D 0650507
0345360
70W 3070000
50W 3010000
0553396
0552315
0554501
0780312
0337998
0551903
0601370
0552406
0555300
0602508
0155523
0335505
0551416
0242404
0162917
0603860
C20D
0550509
0553909
0558502
0551457
0601320
0391516
0609310
60W 3020000

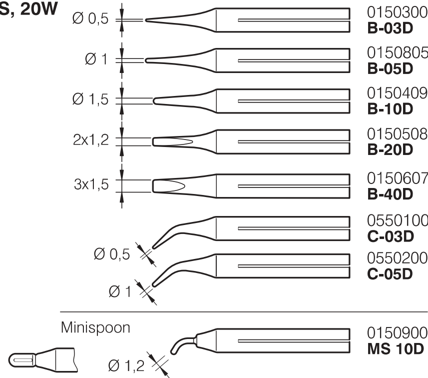
0423585
0094775
0924530
0396564
0176560 —MD
0423530
0961623
0961615
0961656
0391532
0964395
MD— 0144310
0299735 —SD
0309340 (EU)
0309310 (UK)
0421420
0421410
0411995 —SD
0555599
0171439
0162917
MD— 0146920
0411970
MD— 0142010
MD— 0052730
0780201
0423595
SD— 0423610
0392969
0421420
0396470
0423100
0240648
0423541
0892513
0892414
0982360
0393306
0143340 —MD
0703300 —SD
0421400
0421430
0396490

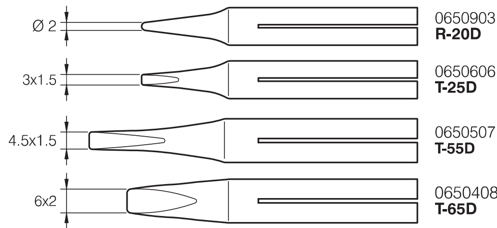


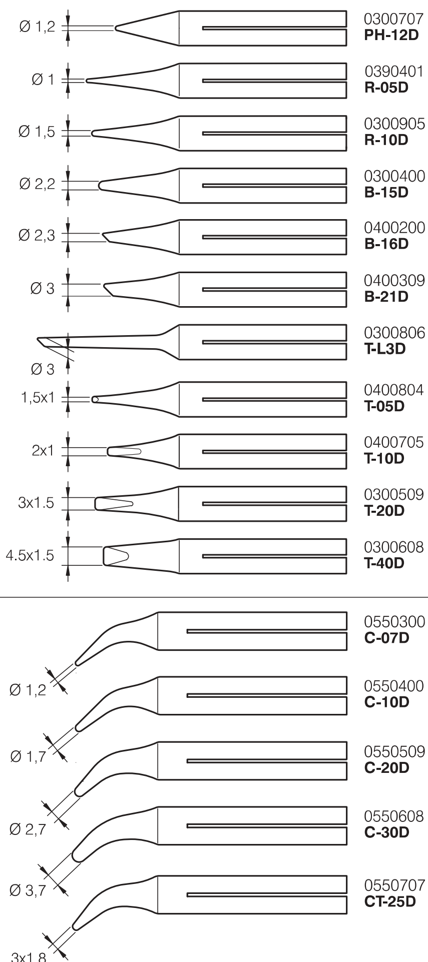
CONTROL UNIT MD (EU)	Ref. 3430200	
CONTROL UNIT LD—ID—TD (EU)	Ref. 3130200	SD (EU) Ref. 3730200

LONG-LIFE TIPS







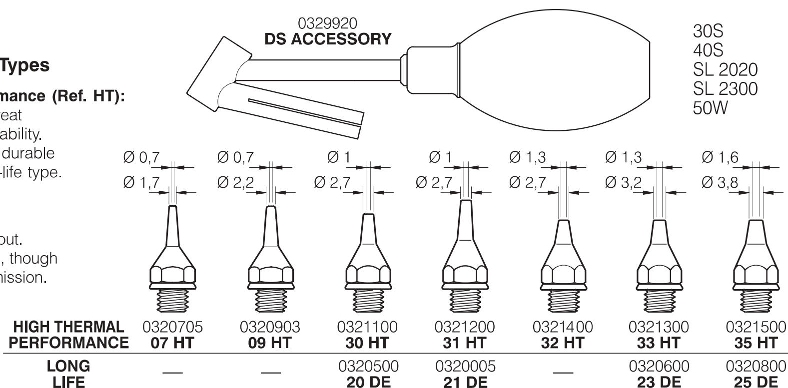


DS, 75W

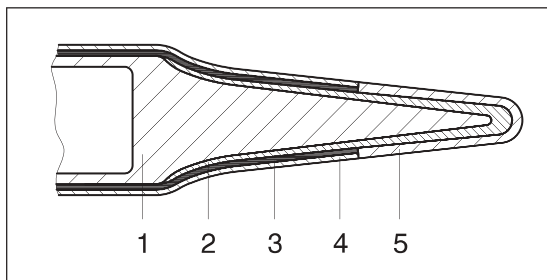
Desoldering Tip Types

High thermal performance (Ref. HT):
This kind of tip has great heat-transmission capability. They are not quite as durable as the armoured long-life type.

Long-life (Ref. DE):
These tips are heavily armoured inside and out. They are very durable, though with lower heat-transmission.



HIGH THERMAL PERFORMANCE	0320705 **07 HT**	0320903 **09 HT**	0321100 **30 HT**	0321200 **31 HT**	0321400 **32 HT**	0321300 **33 HT**	0321500 **35 HT**
LONG LIFE	—	—	0320500 **20 DE**	0320005 **21 DE**	—	0320600 **23 DE**	0320800 **25 DE**



How are the JBC long life tips manufactured

1 Copper core
2 Iron
3 Nickel
4 Chromium
5 Tin plate

All these protection layers avoid that tin comes into contact with the copper basis and damages it which gives such tip a 10 to 20 times longer working life than the traditional tip, while keeping its original shape without deformation by wear.

Cómo se fabrican las puntas de Larga Duración JBC

1 Núcleo de cobre
2 Hierro
3 Niquel
4 Cromo
5 Estañado

Todas estas capas de protección evitan que el estaño entre en contacto con la base de cobre y produzca su deterioro, con lo que se consigue una duración de 10 a 20 veces superior a una punta de cobre convencional, conservando su forma inicial sin deformación por el desgaste.

Comment sont fabriquées les pannes Longe Durée JBC

1 Noyau de ciuvre
2 Fer
3 Nickel
4 Chrome
5 Étain

Toutes ces couches de protection évitent que l'étain n'entre en contact avec la base de cuivre et ne produise sa détérioration, ce qui permet d'obtenir une durée de vie 10 ou 20 fois supérieure à celle de la panne de cuivre traditionnelle, tout en conservant sa forme initiale sans déformation par l'usure.

Wie sind die JBC-Spitzen mit hoher Lebensdauer

1 Kupferkern
2 Eisen
3 Nickel
4 Chrom
5 Verzinnung

Alle diese Schutzschichten vermeiden, daß das Zinn in Berührung mit der Kupferbasis kommt, und sie beschädigt; hierdurch wird eine um 10 bis 20 mal höhere Lebensdauer erreicht als bei der konventionellen Kupferspitze, unter Beibehaltung der ursprüngliche Form ohne Verformung durch Verscheiß.

Come vengono fabricate le punte Lunga Durata JBC

1 Nucleo di rame
2 Ferro
3 Nichel
4 Cromo
5 Stagnatura

Tutti questi strati di protezione evitano che lo stagno sia in contatto con le basi di rame e la possa danneggiare. Così si ottiene una durata della punta superiore di 10 o 20 volte alla durata della punta convenzionale, conservando la sua forma iniziale senza deformazione per l'usura.





WARRANTY — ENGLISH

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Malfunctions caused by misuse are not covered.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

GARANTIA — ESPAÑOL

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envio del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

GARANTIE — FRANÇAIS

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

Sont exclues de cette garantie les pannes provoquées par une mauvaise utilisation de l'appareil.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.



GARANTIE DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahre , für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig, ausgefüllte Blatt, bei.

GARANZIA ITALIANO

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL Nº
STAMP OF DEALER SELLO DEL DISTRIBUIDOR CACHET DU DISTRIBUTEUR STEMPEL DES HÄNDLERS TIMBRO DEL DISTRIBUTORE
DATE OF PURCHASE FECHA DE COMPRA DATE D'ACHAT KAUFDATUM DATA DI ACQUISTO



MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.
Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI - SPAIN
Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
http://www.jbctools.com e-mail:info@jbctools.com

0415470-3